

CEWELD E NiCr 600

TYPE Basisch beklede elektrode voor het lassen van nikkel legeringen

TOEPASSINGEN CEWELD E NiCr 600-elektroden worden gebruikt voor het lassen van nikkel-chroom-ijzer (Inconel 600, 601 en 690) aan zichzelf, en voor ongelijksoortig lassen tussen nikkel-chroom-ijzer (Monel, Inconel en Incoloy) en staal of roestvast staal. De toepassingen omvatten zowel oppervlakte- als cladlassen. Het hoge mangaangehalte van deze laselektrode vermindert de kans op microscheurtjes.

EIGENSCHAPPEN Hoge mechanische eigenschappen met uitstekende weerstand tegen thermische schokken en impactwaarden bij temperaturen onder nul tot -196 °C

CLASSIFICATIE	AWS	A 5.11: E NiCrFe-3
	EN ISO	14172: E Ni 6182
	W.Nr.	2.4807
	F-nr	43
	FM	6

GESCHIKT VOOR **E Ni 6182 (Ni Cr 15 Fe6Mn), E NiCrFe-3**
2.4630, 2.4631, 2.4669, 2.4816, 2.4817, 2.4851, 2.4867, 2.4870, 2.4951 ... (1.4816, 1.4864, 1.4876, 1.4583, 1.4886, 1.5637, 1.5662, 1.5680, 1.6900, 1.6901, 1.6903, 1.6906)
NiCr20Ti, NiCr21TiAl, NiCr15Fe7TiAl, NiCr15Fe, LC-NiCr15Fe, NiCr23Fe, NiCr60 15, NiCr80 20, NiCr 10, NiCr20Ti 1.5637 12 Ni 14, X8Ni9, 12Ni19, X12CrNi18 9, GX8CrNi18 10, X10CrNiTi18 10, X5CrNi18 10
UNS Nr: K81340 - N06600 - N06601 - N08800 - N08810
ASTM B163, B166, B167 und B168
Alloy 330, Alloy 600, Alloy 600 L, Alloy 800 / 800H UNS N06600, N07080, N0800, N0810

GOEDKEURINGEN

LASPOSITIES



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

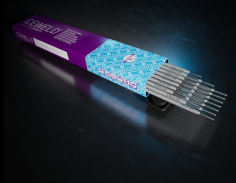
C	Si	Mn	Cr	Ni	Ti	Fe	Nb+Ta	Nb
0.08	0.8	8.5	15	70	0.5	5	2	1.5

MECHANISCHE WAARDEN

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded	>360	600	34	HRc

HERDROGEN 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E NiCro 600

E NICRO 600 2,4 X 229MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663418548
E NICRO 600 3,2 X 356MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663418555
E NICRO 600 4,0 X 356MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663418562
E NICRO 600 4,8 X 356MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663418579